



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210268576 U

(45)授权公告日 2020.04.07

(21)申请号 201921645076.4

(22)申请日 2019.09.29

(73)专利权人 圣让汽车系统(常熟)有限公司
地址 215500 江苏省苏州市常熟市常熟高新技术开发区玉山路

(72)发明人 吕昭洋 刘磊 刘琨

(51)Int.Cl.
G01B 21/00(2006.01)
B25B 11/00(2006.01)

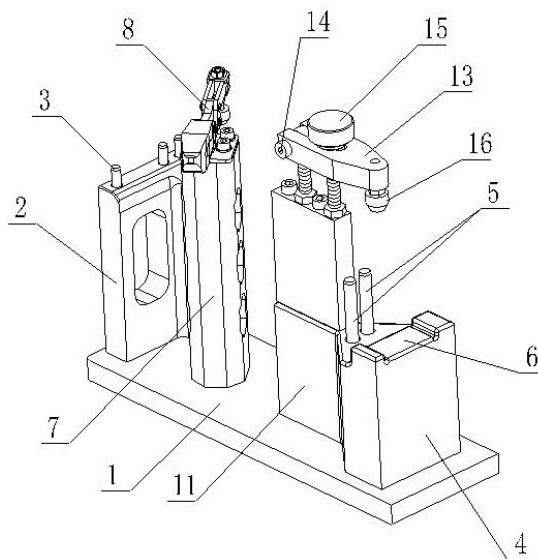
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具

(57)摘要

本实用新型涉及一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具,属于汽车部件检测治具技术领域。该固定夹具,包括底板、定位柱固定座一、定位柱固定座二、压紧钳固定座和压紧装置固定座。该用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具在使用过程中,加工后的减震叉先放置在定位柱固定座一和定位柱固定座二上的定位柱一和定位柱二上,转动压紧钳的设有把手通过锁紧头将减震叉压紧固定在定位柱固定座一上,转动压紧调节螺杆使得压紧板绕着转轴转动,使得压紧板上的压紧头将减震叉压紧固定在定位柱固定座二上,完成减震叉的压紧固定。总之,该固定夹具结构设计合理,能够对减震叉快速防呆定位夹紧,便于对加工后减震叉的检测,使得检测无死角存在。



CN 210268576 U

1. 一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具,包括底板(1)、定位柱固定座一(2)、定位柱固定座二(4)、压紧钳固定座(7)和压紧装置固定座(11),其特征在于:所述底板(1)上固定有定位柱固定座一(2)和定位柱固定座二(4),所述定位柱固定座一(2)上设有定位柱一(3),所述定位柱固定座二(4)上固定有定位柱二(5),所述定位柱固定座二(4)上设有定位凹槽(6),所述底板(1)上对应定位柱固定座一(2)固定有压紧钳固定座(7),所述压紧钳固定座(7)上固定有压紧钳(8),所述压紧钳(8)的设有把手(9)和锁紧头(10),所述底板(1)上对应定位柱固定座二(4)固定有压紧装置固定座(11),所述压紧装置固定座(11)的顶端设有连接螺杆(12),所述连接螺杆(12)与压紧板(13)之间通过转轴(14)可活动连接在一起,所述压紧板(13)与压紧装置固定座(11)之间设有压紧调节螺杆(15),所述压紧板(13)上设有压紧头(16)。

2. 根据权利要求1所述一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具,其特征在于:所述定位柱一(3)的个数为三根,所述定位柱二(5)的个数为两根。

一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具,属于汽车部件检测治具技术领域。

背景技术

[0002] 减震叉在加工后需要对其进行检测,在对减震叉进行检测前检,需要首先对减震叉进行固定,然后才方便对减震叉的检测,由于减震叉的形状独特,常见的减震叉固定夹具结构复杂,对减震叉的固定不牢靠,不能够满足现代社会对汽车部件检测的需求。

[0003] 为了解决上述技术问题,本实用新型设计了一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具,该用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具中的固定柱固定座一和定位柱固定座二用来支撑固定减震叉,加工后减震叉通过压紧钳和压紧板压紧固定在夹具上,方便了减震叉的加工和检测。总之,该用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具结构设计合理,能够对减震叉快速防呆定位夹紧,便于对加工后减震叉的检测,使得检测无死角存在。

实用新型内容

[0004] 为了克服背景技术中存在的缺陷,本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具,包括底板、定位柱固定座一、定位柱固定座二、压紧钳固定座和压紧装置固定座,所述底板上固定有定位柱固定座一和定位柱固定座二,所述定位柱固定座一上设有定位柱一,所述定位柱固定座二上固定有定位柱二,所述定位柱固定座二上设有定位凹槽,所述底板上对应定位柱固定座一固定有压紧钳固定座,所述压紧钳固定座上固定有压紧钳,所述压紧钳的设有把手和锁紧头,所述底板上对应定位柱固定座二固定有压紧装置固定座,所述压紧装置固定座的顶端设有连接螺杆,所述连接螺杆与压紧板之间通过转轴可活动连接在一起,所述压紧板与压紧装置固定座之间设有压紧调节螺杆,所述压紧板上设有压紧头。

[0005] 优选的所述定位柱一的个数为三根,所述定位柱二的个数为两根。

[0006] 本实用新型设计了一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具,该用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具在使用过程中,加工后的减震叉先放置在定位柱固定座一和定位柱固定座二上的定位柱一和定位柱二上,定位柱固定座二上设有的定位凹槽对减震叉起到支撑定位的作用,转动压紧钳的设有把手通过锁紧头将减震叉压紧固定在定位柱固定座一上,转动压紧调节螺杆使得压紧板绕着转轴转动,使得压紧板上的压紧头将减震叉压紧固定在定位柱固定座二上,完成减震叉的压紧固定。总之,该用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具结构设计合理,能够对减震叉快速防呆定位夹紧,便于对加工后减震叉的检测,使得检测无死角存在。

附图说明

[0007] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0008] 图1是本实用新型一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具的结构示意图一；

[0009] 图2是本实用新型一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具的结构示意图二；

[0010] 图3是本实用新型一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具的结构示意图三；

[0011] 其中:1、底板;2、定位柱固定座一;3、定位柱一;4、定位柱固定座二;5、定位柱二;6、定位凹槽;7、压紧钳固定座;8、压紧钳;9、把手;10、锁紧头;11、压紧装置固定座;12、连接螺杆;13、压紧板;14、转轴;15、压紧调节螺杆;16、压紧头。

具体实施方式

[0012] 现在结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。附图为简化的示意图,仅以示意方式说明本实用新型的基本结构,因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0013] 具体实施例一,请参阅图1-3,一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具,包括底板1、定位柱固定座一2、定位柱固定座二4、压紧钳固定座7和压紧装置固定座11,所述底板1上固定有定位柱固定座一2和定位柱固定座二4,所述定位柱固定座一2上设有定位柱一3,所述定位柱固定座二4上固定有定位柱二5,所述定位柱固定座二4上设有定位凹槽6,所述底板1上对应定位柱固定座一2固定有压紧钳固定座7,所述压紧钳固定座7上固定有压紧钳8,所述压紧钳8的设有把手9和锁紧头10,所述底板1上对应定位柱固定座二4固定有压紧装置固定座11,所述压紧装置固定座11的顶端设有连接螺杆12,所述连接螺杆12与压紧板13之间通过转轴14可活动连接在一起,所述压紧板13与压紧装置固定座11之间设有压紧调节螺杆15,所述压紧板13上设有压紧头16,所述定位柱一3的个数为三根,所述定位柱二5的个数为两根。

[0014] 本实用新型设计了一种用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具,该用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具在使用过程中,加工后的减震叉先放置在定位柱固定座一2和定位柱固定座二4上的定位柱一3和定位柱二5上,定位柱固定座二4上设有的定位凹槽6对减震叉起到支撑定位的作用,转动压紧钳8的设有把手9通过锁紧头10将减震叉压紧固定在定位柱固定座一2上,转动压紧调节螺杆15使得压紧板13绕着转轴14转动,使得压紧板13上的压紧头16将减震叉压紧固定在定位柱固定座二4上,完成减震叉的压紧固定。总之,该用于减震叉加工后的三坐标检测固定夹具结构设计合理,能够对减震叉快速防呆定位夹紧,,能够对减震叉快速防呆定位夹紧,便于对加工后减震叉的检测,使得检测无死角存在。

[0015] 显然,上述实施例仅仅是为清楚地说明所作的举例,而并非对实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说,在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。而由此所引伸出的显而易见的变化或变动仍处于本实用新型创造的保护范围之内。

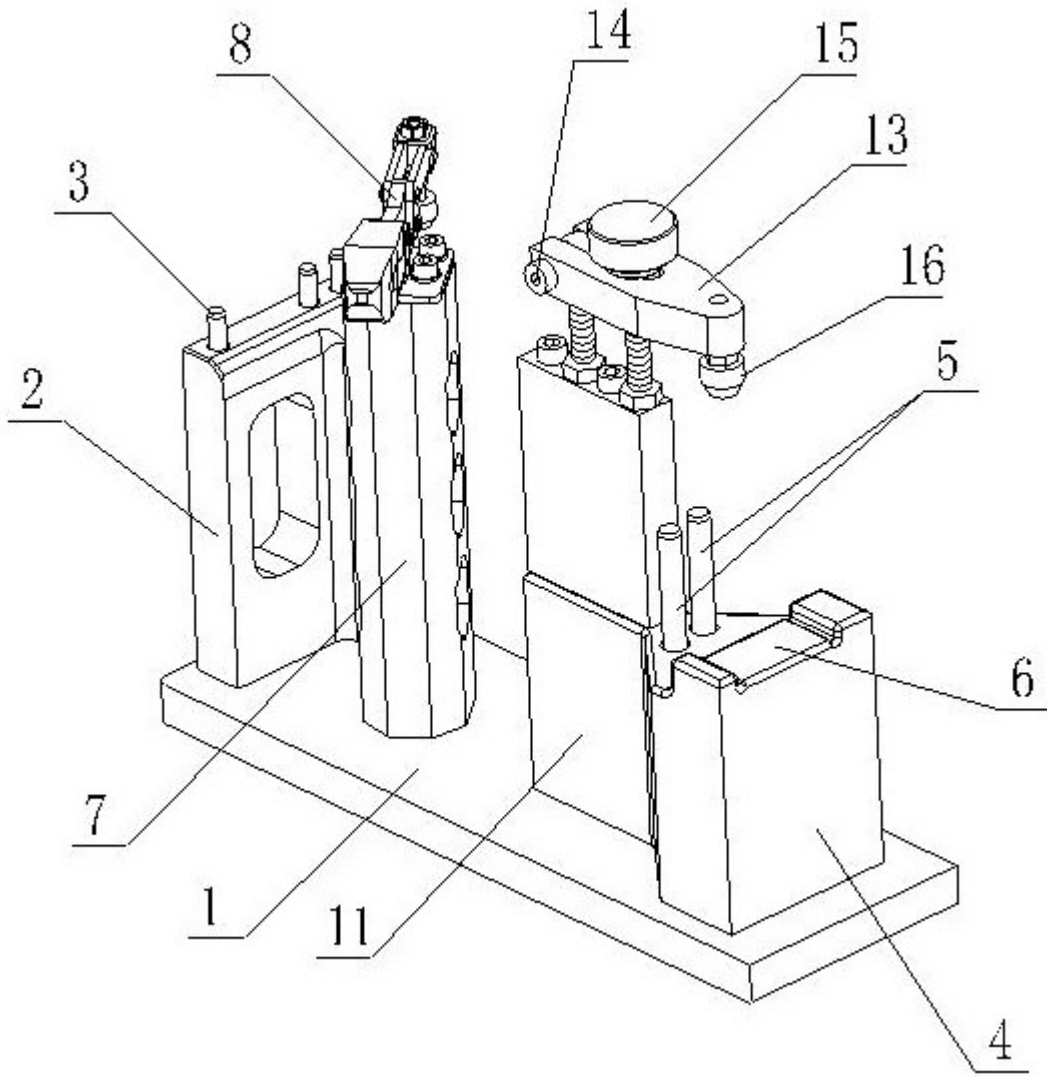


图1

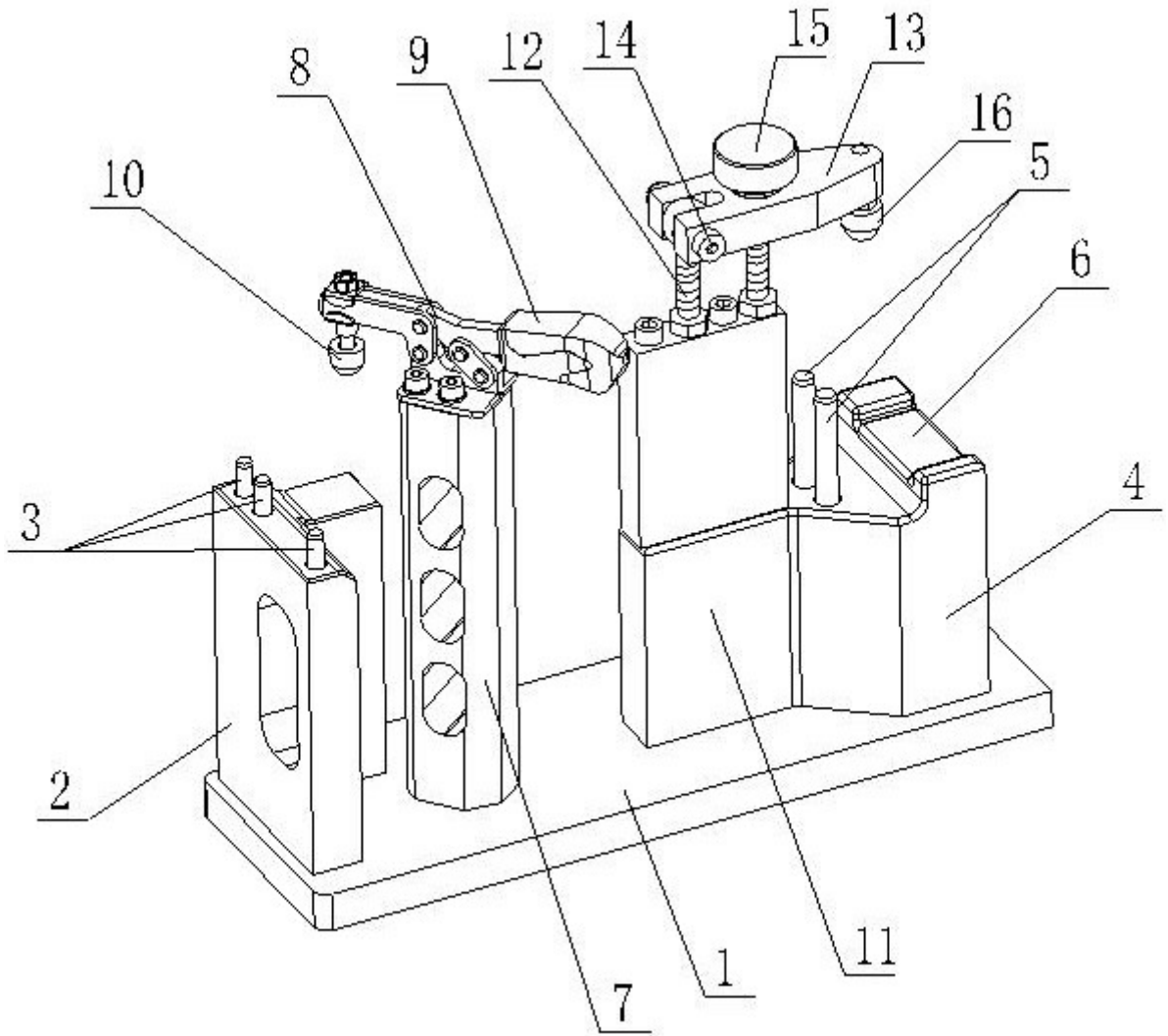


图2

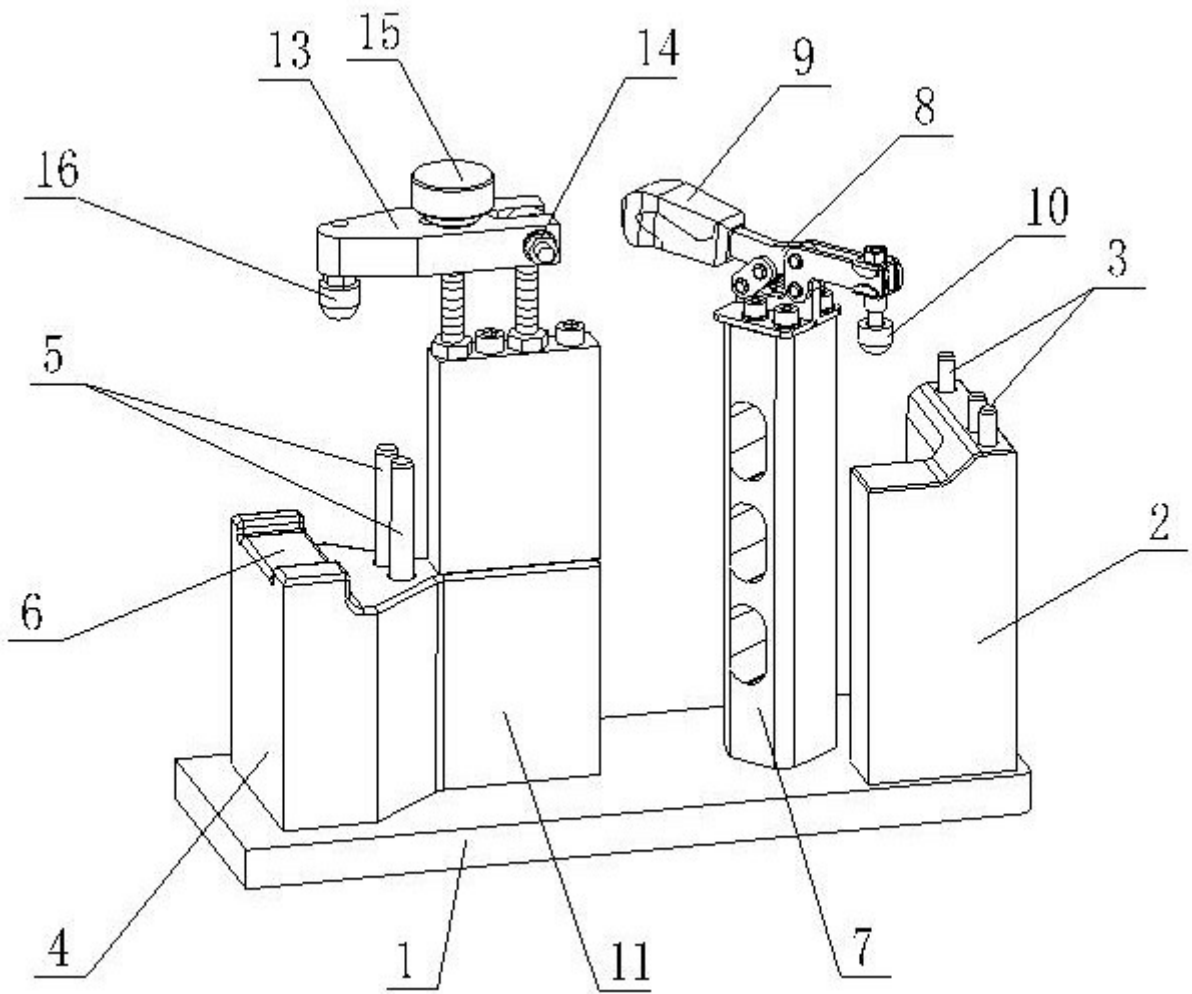


图3